Produktdatenblatt

Quick Power mit Härter

Pastöser, schnell aushärtender Zweikomponentenklebstoff auf Epoxidharzbasis

Spezifische Eigenschaften

- **Schnell aushärtend**
- **Leicht thixotrop**
- **Fugenfüllend**
- **Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Benzin und Öl**

Produkt-beschreibung

Quick Power mit Härter ist ein bei Raumtemperatur schnell aushärtender, pastöser Allzweck-Zweikomponenten-klebstoff für industrielle Anwendungen.

Der Klebstoff zeichnet sich durch gute Kontakthaftung und Zähigkeit aus und eignet sich zum Verbinden einer Vielzahl von Metallen, Keramik, Glas, Gummi, harten Kunststoffen und der meisten gebräuchlichen Materialien.

Produktdaten

Eigenschaften	Harz	Härter	Gemischter Klebstoff
Farbe (visuell)	weisse Paste	graue Paste	graue Paste
Dichte	ca. 1,65	ca. 1,9	ca. 1,8
Viskosität (Pas)	thixotrop	thixotrop	thixotrop
Gebrauchsdauer (100 gm bei 25°C)	-	-	4 - 8 Minuten

Verarbeitung

Vorbehandlung

Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmässige Vorbehandlung der Klebfläche.

Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z.B. Aceton, oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt.
Alkohol, Benzin oder Lackverdünner sollten hierfür nicht verwendet werden.

Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgerauht oder chemisch vorbehandelt ("pickling-beizen") werden. Nach dem mechanischen Aufrauhen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	Volumenteile
Harz	100	100
Härter	100	87 - 100*

Harz und Härter sollten sorgfältig gemischt werden bis sie eine homogene Masse ergeben.

Maschinelle Verarbeitung

Zur Verarbeitung grosser Klebstoffmengen wurden von spezialisierten Firmen Dosier-, Misch- und Auftragsgeräte entwickelt.

Reinigung der Werkzeuge

Alle Werkzeuge werden am besten mit heissem Wasser und Seife gereinigt, bevor Klebstoffrückstände anhärten können. Das Entfernen bereits gehärteter Rückstände ist mühsam und zeitraubend.
Bei Verwendung eines Lösungsmittels wie beispielsweise Aceton sind die üblichen Vorsichtsmassnahmen zu beachten. Ausserdem ist der Kontakt mit Haut und Augen zu vermeiden.

Härtungsbedingungen

Temperatur	°C	10**	15	23	40	60	80
Härtungsdauer	Stunden	12	4	1	-	-	-
	Minuten	-	-	-	20*	5*	3*

ZSF = Zugscherfestigkeit.

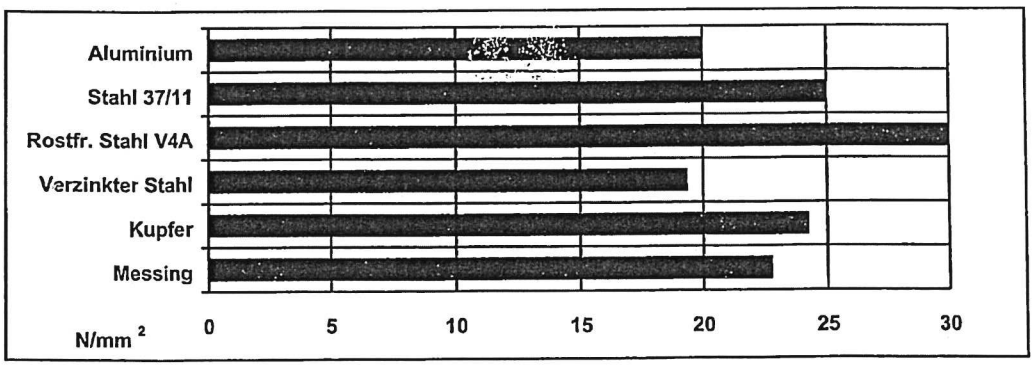
* Die angeführten Werte berücksichtigen nicht die Zeit, die zur Erwärmung der zu verbindenden Werkstücke benötigt wird.

** Härtungstemperaturen von 10°C und weniger führen zu unterdurchschnittlichen Ergebnissen. Diese können durch Nachhärtung bei höheren Temperaturen verbessert werden.

Typische Härtungs-eigenschaften

Falls nicht anders angegeben, wurden zur Ermittlung der unten angegebenen Werte Standardprüfkörper aus Aluminiumlegierung mit den Massen 170 x 25 x 1,5 mm verwendet. Die Überlappungsfläche betrug jeweils 12,5 x 25 mm.

Die Werte wurden nach Standardprüfverfahren an typischen Produktionschargen bestimmt. Sie dienen ausschliesslich der technischen Information und stellen keine Produktspezifikation dar.

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 24 Stunden bei 23°C; Prüftemperatur: 23°C
Vorbehandlung - Sandstrahlung